



BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le

20 FEV. 2004

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIETE
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr

OLIFF & BERRIDGE, PLC
P.O. BOX 19928
ALEXANDRIA, VA 22320
(703) 836-6400
APPLICANT: Charles-Antoine DE BARBUAT et al.
APPLICATION NO.: New U.S. Application
FILED: March 30, 2004
FOR: SYSTEM FOR PACKAGING PRODUCTS WITH
IMMOBILIZATION BY MEANS OF SHRINK FILM
ATTORNEY DOCKET NO.: 119148



INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

cerfa
N° 11354*03

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

BR1

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

page 1/2

DB 540 • W / 210502

<small>REMISE DES PIÈCES</small> 29 AVRIL 2003 <small>LIEU</small> 69 INPI LYON <small>N° D'ENREGISTREMENT</small> 0305257 <small>NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI</small> <small>DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE</small> 29 AVR. 2003 <small>PAR L'INPI</small>		<small>Réervé à l'INPI</small>
1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE <small>À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE</small> Cabinet GERMAIN & MAUREAU BP 6153 69466 LYON CEDEX 06		
2 NATURE DE LA DEMANDE <input checked="" type="checkbox"/> Demande de brevet <input type="checkbox"/> Demande de certificat d'utilité <input type="checkbox"/> Demande divisionnaire <i>Demande de brevet initiale</i> <input type="checkbox"/> N° _____ Date _____ <i>ou demande de certificat d'utilité initiale</i> <input type="checkbox"/> N° _____ Date _____ Transformation d'une demande de brevet européen <i>Demande de brevet initiale</i> <input type="checkbox"/> N° _____ Date _____		
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) SYSTEME D'EMBALLAGE DE PRODUITS AVEC CALAGE PAR FILM RETRACTABLE		
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE <input type="checkbox"/> Pays ou organisation Date _____ N° _____ <input type="checkbox"/> Pays ou organisation Date _____ N° _____ <input type="checkbox"/> Pays ou organisation Date _____ N° _____ <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»		
5 DEMANDEUR (Cochez l'une des 2 cases) <input checked="" type="checkbox"/> Personne morale <input type="checkbox"/> Personne physique		
Nom ou dénomination sociale SAVOYE LOGISTICS		
Prénoms		
Forme juridique Société Anonyme		
N° SIREN [3 3 5 2 4 2 1 7 8]		
Code APE-NAF [1 1 1 1]		
Domicile ou siège	Rue 18 Boulevard des Gorgets	
	Code postal et ville [2 1 0 0 0] DIJON	
	Pays	
Nationalité		
N° de téléphone (facultatif)		
N° de télécopie (facultatif)		
Adresse électronique (facultatif)		
<input type="checkbox"/> S'il y a plus d'un demandeur, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»		

Remplir impérativement la 2^{me} page

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

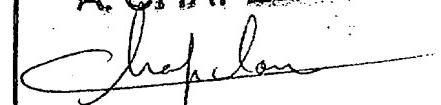
REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

page 2/2



REMISE DES PECES		Réervé à l'INPI
29 AVRIL 2003		
DATE		
LIEU	69 INPI LYON	
		0305257
N° D'ENREGISTREMENT		
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		

DB 540 W / 210502

6 MANDATAIRE (s'il y a lieu)		
Nom		
Prénom		
Cabinet ou Société		Cabinet GERMAIN & MAUREAU
N °de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		
Adresse	Rue	BP 6153
	Code postal et ville	16 9 4 16 16 LYON CEDEX 06
	Pays	FRANCE
N ° de téléphone (facultatif)		04 72 69 84 30
N ° de télécopie (facultatif)		04 72 69 84 31
Adresse électronique (facultatif)		
7 INVENTEUR(S)		Les inventeurs sont nécessairement des personnes physiques
Les demandeurs et les inventeurs sont les mêmes personnes		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non : Dans ce cas remplir le formulaire de Désignation d'inventeur(s)
8 RAPPORT DE RECHERCHE		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Paiement échelonné de la redevance (en deux versements)		Uniquement pour les personnes physiques effectuant elles-mêmes leur propre dépôt
		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques
		<input type="checkbox"/> Requise pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non-imposition) <input type="checkbox"/> Obtenu antérieurement à ce dépôt pour cette invention (joindre une copie de la décision d'admission à l'assistance gratuite ou indiquer sa référence) : AG _____
10 SÉQUENCES DE NUCLEOTIDES ET/OU D'ACIDES AMINÉS		<input type="checkbox"/> Cochez la case si la description contient une liste de séquences
Le support électronique de données est joint		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
La déclaration de conformité de la liste de séquences sur support papier avec le support électronique de données est jointe		
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes		
11 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI
Lyon, le 29.04.2003 Gérard BRATEL CPI 921037		A. CHAPELON 

La présente invention concerne, de façon générale, le domaine de l'emballage de produits à l'intérieur de caisses en carton, pour la préparation et l'expédition de commandes de produits. Plus particulièrement, cette invention 5 se rapporte à un système d'emballage de produits avec calage par un film rétractable, recouvrant l'ensemble des produits disposés à l'intérieur d'une caisse en carton, et assurant, après rétraction, le maintien de ces produits les uns contre les autres, et aussi contre le fond de la caisse. Encore plus spécialement, l'invention s'intéresse à un système d'emballage utilisant des 10 caisses en carton comprenant un fond et une ceinture latérale en carton, et des feuilles en matière thermorétractable raccordées, par l'un de leurs bords, dans la région de la jonction entre le fond de la caisse et au moins deux côtés de la ceinture latérale de cette caisse.

Un tel système d'emballage est connu, en particulier, par le brevet 15 français 2 589 444 et par le brevet français 2 593 781.

Dans les systèmes décrits par ces deux documents, il est prévu deux feuilles en matière plastique thermorétractable, qui sont raccordées respectivement, par leurs zones de bordure, aux régions de jonction du fond de la caisse et de deux faces opposées de la ceinture latérale de la caisse.

20 Les deux feuilles de matière plastique s'étendent à l'intérieur de la caisse, à partir de leurs zones respectives de raccordement à cette caisse. Pour effectuer le remplissage de l'emballage avec les produits à conditionner, les parties initialement libres des deux feuilles de matière plastique sont d'abord rabattues vers l'extérieur, au-dessus du bord supérieur de la ceinture 25 latérale de la caisse. Après remplissage de la caisse avec les produits à conditionner, les parties initialement libres des deux feuilles de matière plastique sont ramenées vers l'intérieur de la caisse, au-dessus des produits précédemment posés, où ces feuilles vont se chevaucher. Les deux feuilles sont alors soudées l'une à l'autre, dans leur zone de chevauchement, 30 de manière à former un film unique recouvrant les produits. L'application de chaleur provoque aussi la rétraction de ce film, de manière à enserrer l'ensemble des produits. Enfin, la caisse peut être fermée par un couvercle ou une coiffe en carton.

Comme on le comprend aisément, un tel système d'emballage, 35 utilisant deux feuilles thermorétractables raccordées respectivement à deux côtés opposés de la caisse, nécessite des feuilles thermorétractables d'une

longueur suffisante pour qu'elles puissent se rejoindre et se chevaucher, au-dessus des produits amenés à l'intérieur de la caisse. Il en résulte que, lorsque les deux feuilles sont rabattues à l'extérieur en vue du remplissage de la caisse avec les produits à conditionner, les parties extérieures des deux 5 feuilles sont elles-mêmes de longueur importante, ce qui comporte divers inconvénients :

D'une part, les parties extérieures des deux feuilles thermorétractables, n'étant en général pas maintenues, pendent librement et peuvent prendre des positions plus ou moins anormales, éventuellement en 10 dégageant incomplètement l'ouverture supérieure de la caisse, de sorte qu'elles constituent une gêne pour l'opérateur qui procède au remplissage de cette caisse. Ces parties pendantes risquent aussi de perturber la bonne circulation de la caisse sur le convoyeur.

D'autre part, l'opération consistant à ramener les deux feuilles vers 15 l'intérieur de la caisse, au-dessus des produits posés et en chevauchement, constitue une manipulation assez importante, qui demande du temps, cette opération restant manuelle.

De plus, lorsque les feuilles thermorétractables sont rabattues à l'extérieur de la caisse, et si la hauteur des parties pendantes des feuilles est 20 importante, il existe la possibilité que ces parties des feuilles recouvrent des étiquettes apposées sur la ceinture de la caisse, et gênent ainsi la lecture de ces étiquettes.

Ces inconvénients se traduisent par une diminution de la productivité, pour l'opération de remplissage des caisses et de mise sous film 25 thermorétractable des produits à conditionner. Il peut aussi en résulter un calage insuffisant des produits, lorsque les feuilles sont mal rabattues avant leur soudage et leur rétraction.

La présente invention vise à éliminer l'ensemble de ces inconvénients, en particulier dans un but d'amélioration de la productivité, 30 et tout en garantissant un calage fiable des produits conditionnés. Un but supplémentaire de l'invention est de protéger ces produits de la chaleur, lors de l'opération de thermorétraction du film.

A cet effet, l'invention a essentiellement pour objet un système d'emballage de produits avec calage par film rétractable, du genre précisé en 35 introduction, dans lequel il est prévu, en complément des feuilles en matière thermorétractable raccordées à la région de la jonction entre le fond de la

caisse et la ceinture latérale de cette caisse, une feuille thermorétractable additionnelle, amenée au niveau de la partie supérieure de la ceinture latérale ou des produits et réunie par soudage aux précédentes feuilles thermorétractables, pour former un film unique, qui est rétracté sur les produits 5 disposés à l'intérieur de la caisse, pour assurer leur calage.

De préférence, la feuille thermorétractable additionnelle possède une forme rectangulaire, correspondant à la section horizontale de la caisse en carton.

Dans le cas habituel d'une caisse en carton pourvue de deux 10 feuilles thermorétractables, raccordées respectivement dans la région de la jonction entre le fond de la caisse et deux faces opposées de la ceinture latérale de cette caisse, la feuille thermorétractable additionnelle est soudée aux deux premières feuilles thermorétractables suivant deux lignes parallèles, de manière à former, par la réunion des trois feuilles, une bande continue 15 thermorétractable.

Dans la mesure où les trois feuilles utilisées sont constituées en matière plastique thermorétractable mono-orientée, les sens d'orientation de ces trois feuilles sont coordonnés, en particulier dans le sens transversal de la caisse.

20 La feuille thermorétractable additionnelle peut être réunie aux premières feuilles thermorétractables par des lignes de soudage continues, la réunion de ces feuilles forme, dans ce cas, un film unique à surface continue.

Dans une variante, la feuille thermorétractable additionnelle est 25 réunie aux premières feuilles thermorétractables par des lignes de soudage discontinues ; ainsi sont formées, après rétraction du film, des lignes de moindre résistance qui peuvent faciliter l'accès aux produits emballés, sans outil spécial, donc sans risque de se blesser ou d'abîmer ces produits.

La feuille thermorétractable additionnelle peut être une feuille de même nature, épaisseur et couleur que les premières feuilles 30 thermorétractables, ce qui permet de constituer un film homogène par la réunion de ces feuilles.

Toutefois, il peut être aussi avantageux d'utiliser une feuille thermorétractable additionnelle dont la nature et/ou l'épaisseur et/ou la couleur 35 est différente de celles des premières feuilles thermorétractables. Une telle différenciation permet d'optimiser les coûts, et surtout les qualités requises pour une bonne rétraction du film ; en particulier, le recours à une feuille

additionnelle de couleur sombre favorise la rétraction de cette feuille, dans un tunnel à infrarouge.

Selon un mode de mise en œuvre du système d'emballage objet de l'invention, une feuille de protection thermique, notamment en papier, est 5 intercalée entre l'ensemble des produits disposés à l'intérieur de la caisse, d'une part, et le film continu formé par la réunion des feuilles thermorétractables, d'autre part. En particulier, la feuille de protection thermique possède une forme rectangulaire, en correspondance avec la section horizontale de la caisse en carton et avec la surface de la feuille 10 thermorétractable additionnelle. Bien entendu, cette feuille de protection thermique doit être capable d'épouser la forme des produits emballés.

La présente invention concerne aussi le procédé de mise en œuvre de cette feuille thermorétractable additionnelle et, le cas échéant, de la feuille de protection thermique.

15 Ainsi, selon un autre aspect de l'invention, celle-ci a pour objet un procédé de constitution d'un emballage de produits avec calage par film rétractable, du genre ici concerné, dans lequel, partant d'une caisse en carton pré-formée, successivement :

- on rabat, au-dessus du bord supérieur des faces de la ceinture 20 latérale en carton de la caisse, encore dépourvue de la coiffe, les parties initialement libres de feuilles thermorétractables raccordées à la région de la jonction entre le fond de la caisse et la ceinture latérale de cette caisse,

- on introduit les produits à conditionner à l'intérieur de la caisse,
- on amène au-dessus de la caisse ou dans celle-ci la feuille 25 thermorétractable additionnelle,

- on soude la feuille thermorétractable additionnelle aux premières feuilles thermorétractables, au niveau de la partie supérieure des faces correspondantes de la ceinture latérale, ou au-dessus des produits disposés à l'intérieur de la caisse, de manière à former un film unique continu, et
- on procède à la rétraction de ce film, par chauffage, de manière à le serrer sur l'ensemble des produits disposés à l'intérieur de la caisse.

Les opérations de soudage de la feuille thermorétractable additionnelle aux premières feuilles thermorétractables, et de rétraction du film résultant de la réunion de ces feuilles, sont réalisées soit de façon successive, 35 soit de façon simultanée ce qui est aisément envisageable dans la mesure où lesdites feuilles sont en matériau thermorétractable.

Dans le cas où une feuille de protection thermique doit être intercalée, celle-ci est amenée à l'intérieur de la caisse, après l'introduction des produits à conditionner et avant l'amenée de la feuille thermorétractable additionnelle.

5 Selon un mode de mise en œuvre préféré de ce procédé, les parties des premières feuilles thermorétractables, rabattues contre l'extérieur des faces correspondantes de la ceinture latérale de la caisse, sont maintenues temporairement contre l'extérieur de ces faces, par collage ou par pincement, au moins pendant la phase d'introduction des produits à
10 conditionner.

L'amenée de la feuille thermorétractable additionnelle est réalisable par déroulage d'une bobine de film thermorétractable, et découpe de ce film au-dessus d'un emplacement recevant la caisse, en particulier au-dessus d'un convoyeur. On constitue ainsi un poste de travail, qui non seulement assure le
15 déroulage et la découpe du film stocké sur la bobine précitée, mais avantageusement réalise aussi le soudage de la feuille thermorétractable additionnelle aux premières feuilles thermorétractables.

Dans le cas de l'utilisation d'une feuille de protection thermique, l'amenée de cette feuille est aussi réalisable par déroulage d'une bobine de
20 bande en matériau protecteur, et découpe de cette bande au-dessus d'un emplacement recevant la caisse, en particulier au-dessus du convoyeur. On constitue ainsi un poste de pose de la feuille de protection thermique, l'amenée de cette feuille de protection thermique se faisant avant l'amenée et le soudage de la feuille thermorétractable additionnelle.

25 Dans l'ensemble, le système d'emballage, objet de l'invention, perfectionne considérablement les systèmes actuels rappelés en introduction, et il procure en particulier les avantages suivants :

- L'utilisation d'une feuille thermorétractable additionnelle permet de raccourcir les premières feuilles thermorétractables, qui ne doivent plus se
30 chevaucher au-dessus des produits à conditionner, ce qui diminue la hauteur des parties extérieurement pendantes de ces feuilles, évitant ainsi la gêne constituée par ces parties pendantes.

- Cet avantage est encore renforcé dans le cas où les parties des premières feuilles thermorétractables, rabattues extérieurement,
35 sont provisoirement maintenues contre les faces correspondantes de la ceinture latérale de la caisse.

- Le raccourcissement sensible des parties des premières feuilles thermorétractables, rabattues extérieurement, garantit aussi la visibilité des étiquettes portées par les faces latérales de la caisse.

5 - Compte tenu de la liaison par soudure des premières feuilles thermoformées avec la feuille thermoformée additionnelle, le film continu formé par la réunion de ces feuilles peut prendre place automatiquement à l'intérieur de la caisse, lors de sa rétraction, sans qu'il soit nécessaire de ramener des feuilles manuellement vers l'intérieur de la caisse.

10 - Les opérations de pose de la feuille thermorétractable additionnelle, et le cas échéant de la feuille de protection thermique, peuvent être aisément automatisées.

- Dans l'ensemble, compte tenu de tout ce qui précède, le système d'emballage objet de l'invention conduit à une augmentation importante de la productivité, sans que la qualité de calage des produits soit réduite.

15 - Enfin, dans le cas de l'utilisation d'une feuille de protection thermique, les produits placés à l'intérieur de la caisse sont protégés lors de l'opération de rétraction du film, dans le cas où ces produits pourraient se retrouver collés au film rétracté.

De toute façon, l'invention sera mieux comprise à l'aide de la 20 description qui suit, en référence au dessin schématique annexé représentant, à titre d'exemple, un mode d'exécution de ce système d'emballage de produits avec calage par film rétractable :

Figure 1 est une vue en perspective éclatée d'une caisse en carton et des autres éléments, mettant en œuvre le système d'emballage objet de 25 l'invention ;

Figures 2 à 9 sont des schémas, en coupe verticale, illustrant les phases successives du processus de remplissage et de formation de l'emballage selon la présente invention :

Figure 10 est une vue très schématique, en perspective, du poste 30 de déroulage et de pose de la feuille de protection thermique ;

Figure 11 est une vue très schématique, en perspective, du poste de déroulage et de pose d'une troisième feuille thermorétractable.

Le système d'emballage illustré au dessin utilise une caisse en 35 carton 1, de forme générale parallélépipédique, qui comprend : un fond rectangulaire 2 ; une ceinture latérale 3 formant les quatre faces verticales de

la caisse 1, soit deux grandes faces verticales opposées 4 et deux petites faces verticales opposées 5 ; une coiffe rectangulaire 6.

Le fond rectangulaire 2 comporte, sur ses bords, deux rabats longitudinaux 7 et deux rabats transversaux 8, qui sont relevés et appliqués, 5 respectivement, contre les parties inférieures des grandes faces 4 et des petites faces 5 de la ceinture latérale 3. Les rabats 7 et 8 sont ici appliqués, et fixés par collage, sur le côté extérieur de la ceinture latérale 3.

Deux feuilles rectangulaires 9 et 10, en matière plastique thermorétractable, sont liées respectivement, par leurs zones de bordure, 10 aux régions de jonction du fond 2 de la caisse 1 et des deux grandes faces opposées 4 de la ceinture latérale 3. A cet effet, d'une manière connue en soi, les zones de bordure des deux feuilles 9 et 10 sont repliées sous les bords inférieurs des grandes faces 4 correspondantes de la ceinture latérale 3, et ces zones de bordure repliées sont fixées, en particulier pincées et collées, entre 15 lesdites grandes faces 4 et les rabats 7 correspondants, relevés, du fond 2. Bien entendu, lors du processus de formation de la caisse 1, le collage des zones de bordure des deux feuilles 9 et 10 contre l'extérieur des grandes faces 4 de la ceinture latérale 3 est réalisé avant la mise en place et le collage du fond 2 à la base de la ceinture latérale 3.

20 La figure 2 montre la caisse 1 telle qu'elle se présente à la sortie de la machine formeuse, avec ses deux feuilles 9 et 10 fixées comme il vient d'être indiqué, et s'étendant à l'intérieur de cette caisse 1, la coiffe n'étant pas encore posée de sorte que la caisse 1 est ouverte à sa partie supérieure. Partant de cette position, et en se référant aux schémas des figures 25 suivantes 3 à 9, on décrira maintenant la suite du processus, comprenant le remplissage de la caisse 1 en produits à conditionner, et le calage de ces produits.

Comme le montre la figure 3, les deux feuilles 9 et 10 en matière plastique thermorétractable sont d'abord relevées, contre les côtés intérieurs 30 des grandes faces 4 de la ceinture latérale 3, et les parties terminales libres de ces deux feuilles 9 et 10 sont rabattues, au-dessus des bords supérieurs des deux faces 4, vers l'extérieur de ces deux faces 4. Les parties extérieures 9a et 10a des deux feuilles 9 et 10, venant alors devant les parties supérieures des deux faces 4 correspondantes de la ceinture latérale 3, sont maintenues contre 35 l'extérieur de ces faces 4, en des points de liaison provisoire symbolisés en 11. Il s'agit, pour ces points de liaison 11 :

- soit de points de colle, réalisés avec une colle visqueuse n'assurant pas une adhérence trop forte ;

5 - soit de points de pincement, les parties extérieures 9a et 10a des deux feuilles 9 et 10 étant maintenues dans des fentes, encoches ou empreintes appropriées, ménagées dans la zone supérieure des grandes faces 4 de la ceinture latérale 3 en carton.

On notera que la hauteur des parties extérieures 9a et 10a des deux feuilles 9 et 10 reste ici relativement faible, grâce à un dimensionnement approprié de ces deux feuilles 9 et 10.

10 Ensuite, comme l'illustre la figure 4, il est procédé au remplissage de la caisse 1 avec des produits 12 à conditionner. Les produits 12 sont introduits par l'ouverture supérieure de la caisse 1, bien dégagée grâce au maintien des deux feuilles 9 et 10, et ces produits sont posés sur le fond 2 de la caisse 1 et/ou empilés les uns sur les autres, sans dépasser le sommet de la 15 ceinture latérale 3.

Après remplissage de la caisse 1 en produits 12, il est éventuellement procédé, comme le montre la figure 5, à l'aménée et à la pose d'une feuille facultative de protection thermique 13. De forme rectangulaire, et constituée par exemple en papier, la feuille de protection 13 est introduite 20 par l'ouverture supérieure de la caisse 1, et posée au-dessus de l'ensemble des produits 12.

Ensuite, et dans tous les cas, comme le montre la figure 6, il est procédé à l'aménée et à la pose d'une troisième feuille 14 en matière plastique thermorétractable, de même nature que les deux feuilles précitées 9 et 10. 25 De forme rectangulaire, la feuille thermorétractable additionnelle 14 est amenée au niveau du bord supérieur de la ceinture latérale 3; de telle sorte que les deux bords longitudinaux opposés de cette feuille 14 viennent se placer au-dessus des plis supérieurs des deux premières feuilles 9 et 10, toujours maintenues rabattues sur les bords supérieurs des deux faces opposées 4 de 30 la ceinture latérale 3. Il est alors procédé à la soudure des bords longitudinaux de la feuille additionnelle 14 sur les zones des plis supérieurs correspondants des deux premières feuilles 9 et 10. Ainsi, les trois feuilles 9, 10 et 14 sont réunies en une bande unique continue de film thermorétractable, qui s'étend au-dessus de l'ouverture supérieure de la caisse 1.

35 Dans la phase suivante, illustrée aux figures 7 et 8, il est procédé, à l'aide de moyens de chauffage appropriés, à la rétraction du film

précédemment formé par la réunion des trois feuilles thermorétractables 9, 10 et 14. Le schéma de la figure 7 montre le début du processus de rétraction, juste après la suppression ou l'arrachage des liaisons 11 précédemment réalisées entre les deux premières feuilles 9 et 10 et les faces 4 de la ceinture latérale 3. Le schéma de la figure 8 montre la fin du processus de rétraction, le film constitué par la réunion des trois feuilles 9, 10 et 14 venant enserrer l'ensemble des produits 12, avec interposition éventuelle de la feuille de protection thermique 13, les produits 12 se trouvant ainsi calés à l'intérieur de la caisse 1.

10 A propos de cette opération de rétraction, on notera ce qui suit :
- Si l'on utilise des feuilles 9, 10 et 14 en matière plastique thermorétractable mono-orientée, telle que polyéthylène mono-orienté, les sens d'orientation de ces trois feuilles 9, 10 et 14 sont coordonnés, de manière à obtenir la rétraction voulue, dans le sens transversal.

15 Malgré la longueur initiale de la bande, constituée par la réunion des trois feuilles 9, 10 et 14, le rapport de rétraction du film est suffisamment important (de l'ordre de 5 à 1) pour garantir, après rétraction, l'application et le serrage du film sur l'ensemble des produits 12, même si cet ensemble de produits possède une faible hauteur, ce qui garantit dans tous les cas le calage 20 convenable desdits produits 12.

- En cas d'incorporation d'une feuille de protection thermique 13, celle-ci assure efficacement une protection des produits 12 contre les effets de la chaleur, lors de l'opération de rétraction du film, ce qui a son importance pour des produits 12 ne devant pas être exposés à une chaleur excessive.

25 Enfin, après calage des produits 12, la caisse 1 est fermée par la mise en place, à son sommet, de la coiffe 6. Cette coiffe 6 est en particulier collée au sommet de la ceinture latérale 3, par ses rabats longitudinaux 15 et transversaux 16 (voir figure 3 et 9).

Les opérations de remplissage de la caisse 1, de calage des 30 produits 12, et de finition de la formation de la caisse 1, s'effectuent le long d'un convoyeur 17. Les figures 10 et 11 montrent deux tronçons de ce convoyeur 17, sur lesquels sont opérés, respectivement la pose de la feuille de protection thermique 13, puis la pose de la feuille additionnelle 14 en matière plastique thermorétractable.

35 Le poste de pose de la feuille de protection thermique 13, montré sur la figure 10, assure le déroulage d'une bobine 18 de feuille protectrice,

disposée sur un côté du convoyeur 17. Ce poste comprend, en particulier, des rouleaux 19 de guidage de la feuille 13 déroulée, un organe 20 de tirage de l'extrémité de cette feuille 13, et un organe 21 de coupe de ladite feuille 13, qui la tronçonne en portions rectangulaires adaptées aux dimensions de la 5 caisse 1.

D'une manière assez analogue, et comme le montre la figure 11, le poste de pose de la feuille additionnelle 14 en matière plastique thermorétractable, placé en aval du poste de pose de la feuille protectrice, assure le déroulage d'une bobine 22 de film thermorétractable, disposée sur un 10 côté du convoyeur 17. Ce poste comprend, en particulier, des rouleaux 23 de guidage de la feuille 14 déroulée, un organe 24 de tirage de l'extrémité de cette feuille 14, et un organe 25 de coupe de ladite feuille 14, qui la tronçonne en portions rectangulaires de dimensions adaptées. De plus, le poste comprend des moyens adaptés pour le soudage de la feuille additionnelle 14 sur les deux 15 premières feuilles 9 et 10 déjà en place, ces moyens de soudage étant par exemple constitués par deux rampes chauffantes parallèles 26 et 27.

Comme il va de soi, l'invention ne se limite pas au seul mode d'exécution de ce système d'emballage avec calage par film rétractable qui a été décrit ci-dessus, à titre d'exemple ; elle en embrasse, au contraire, toutes 20 les variantes de mise en œuvre et d'application respectant le même principe. C'est ainsi, notamment, que l'on ne s'éloignerait pas du cadre de l'invention :

- en réalisant la fixation temporaire des deux premières feuilles thermorétractables, sur les côtés extérieurs des faces correspondantes de la ceinture latérale, par tous moyens appropriés, voire même en renonçant à une 25 telle fixation et en se contentant du maintien relatif assuré par le seul poids des parties pendantes de ces feuilles ;

- en appliquant le même système à un emballage utilisant plus de deux feuilles thermorétractables liées à la base de la caisse en carton, pourvu que soit aussi mise en œuvre une feuille thermorétractable additionnelle, 30 soudée aux premières feuilles ;

- en appliquant aussi le système à un emballage dans lequel les premières feuilles thermorétractables sont liées à la base de la caisse en carton par tout mode de raccordement, et en tous points appropriés ;

- en utilisant une feuille de protection thermique en toute matière 35 appropriée, et éventuellement en supprimant cette feuille protectrice ou en la combinant avec la feuille thermorétractable additionnelle ;

- dans le procédé, en soudant la feuille additionnelle aux premières feuilles non pas au niveau de bord supérieur de la ceinture latérale de la caisse (comme l'illustre la figure 6), mais en réalisant cette soudure soit latéralement contre les faces extérieures de la ceinture, soit encore à l'intérieur de la caisse,
- 5 au-dessus des produits venant d'y être introduits ; dans ce dernier cas, les premières feuilles sont ramenées vers l'intérieur de la caisse, avant d'y amener aussi la feuille additionnelle (ainsi posée d'une manière analogue à la feuille de protection thermique) ;
- en adaptant ou modifiant l'outillage utilisé, par exemple en
- 10 remplaçant les deux postes successifs, pour la pose de la feuille de protection thermique puis la pose de la feuille thermorétractable additionnelle (selon les figures 10 et 11), par une machine unique regroupant les fonctions de ces deux postes, ou en amenant la feuille thermorétractable additionnelle par déroulement et avance longitudinale au-dessus du convoyeur (au lieu d'une
- 15 alimentation latérale et transversale).

REVENDICATIONS

1. Système d'emballage de produits avec calage par film rétractable, recouvrant l'ensemble des produits (12) disposés à l'intérieur d'une caisse en carton (1), et assurant, après rétraction, le maintien de ces produits (12) les uns contre les autres, et aussi contre le fond (2) de la caisse (1), le système d'emballage utilisant des caisses en carton (1) comprenant un fond (2) et une ceinture latérale (3) en carton, et des feuilles (9, 10) en matière thermorétructables raccordées, par l'un de leurs bords, dans la région de la jonction entre le fond (2) de la caisse (1) et au moins deux côtés (4) de la ceinture latérale (3) de cette caisse (1), caractérisé en ce qu'il est prévu, en complément des feuilles (9, 10) en matière thermorétructable raccordées à la région de la jonction entre le fond (2) de la caisse (1) et la ceinture latérale (3) de cette caisse (1), une feuille thermorétructable additionnelle (14), amenée au niveau de la partie supérieure de la ceinture latérale (3) ou des produits (12) et réunie par soudage aux précédentes feuilles thermorétructables (9, 10), pour former un film unique, qui est rétracté sur les produits (12) disposés à l'intérieur de la caisse (1), pour assurer leur calage.

20

2. Système d'emballage selon la revendication 1, caractérisé en ce que la feuille thermorétructable additionnelle (14) possède une forme rectangulaire, correspondant à la section horizontale de la caisse en carton (1).

25

3. Système d'emballage selon la revendication 2, caractérisé en ce que, dans le cas d'une caisse en carton (1) pourvue de deux feuilles thermorétructables (9, 10), raccordées respectivement dans la région de la jonction entre le fond (2) de la caisse (1) et deux faces opposées (4) de la ceinture latérale (3) de cette caisse (1), la feuille thermorétructable additionnelle (14) est soudée aux deux premières feuilles thermorétructables (9, 10) suivant deux lignes parallèles, de manière à former, par la réunion des trois feuilles (9, 10, 14), une bande continue thermorétructable.

35

4. Système d'emballage selon la revendication 3, caractérisé en ce que, dans la mesure où les trois feuilles (9, 10, 14) sont constituées en matière

plastique thermorétractable mono-orientée, les sens d'orientation de ces trois feuilles (9, 10, 14) sont coordonnées, en particulier dans le sens transversal de la caisse (1).

5 5. Système d'emballage selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que la feuille thermorétractable additionnelle (14) est réunie aux premières feuilles thermorétrtractables (9, 10) par des lignes de soudage continues, de manière à former un film unique à surface continue.

10 6. Système d'emballage selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que la feuille thermorétractable additionnelle (14) est réunie aux premières feuilles thermorétrtractables (9, 10) par des lignes de soudage discontinues, formant après rétraction du film des lignes de moindre résistance.

15 7. Système d'emballage selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce qu'une feuille de protection thermique (13), notamment en papier, est intercalée entre l'ensemble des produits (12) disposé à l'intérieur de la caisse (1), d'une part, et le film continu formé par la réunion des feuilles thermorétrtractables (9, 10, 14), d'autre part.

25 8. Système d'emballage selon l'ensemble des revendications 2 et 7, caractérisé en ce que la feuille de protection thermique (13) possède une forme rectangulaire, en correspondance avec la section horizontale de la caisse en carton (1) et avec la surface de la feuille thermorétractable additionnelle (14).

30 9. Système d'emballage selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que la feuille thermorétractable additionnelle (14) est de nature et/ou d'épaisseur et/ou de couleur différente de celles des premières feuilles thermorétrtractables (9, 10).

35 10. Procédé de constitution d'un emballage de produits avec calage par film rétractable, selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que, partant d'une caisse en carton (1) pré-formée, successivement :



- on rabat, au-dessus du bord supérieur de faces (4) de la ceinture latérale (7) en carton de la caisse (1), encore dépourvue de sa coiffe (6), les parties initialement libres de feuilles thermorétractables (9, 10) raccordées à la jonction entre le fond (2) de la caisse (1) et la ceinture latérale (3) de cette 5 caisse (1),
 - on introduit les produits à conditionner (12) à l'intérieur de la caisse (1),
 - on amène au-dessus de la caisse (1) ou dans celle-ci la feuille thermorétractable additionnelle (14),
- 10 - on soude la feuille thermorétractable additionnelle (14) aux premières feuilles thermorétractables (9, 10), au niveau de la partie supérieure des faces (4) correspondantes de la ceinture latérale (3), ou au-dessus des produits (12) disposés à l'intérieur de la caisse (1), de manière à former un film unique, et
- 15 - on procède à la rétraction de ce film, par chauffage, de manière à le serrer sur l'ensemble des produits (12) disposés à l'intérieur de la caisse (1).

11. Procédé selon la revendication 10, caractérisé en ce que les opérations de soudage de la feuille thermorétractable additionnelle (14) aux 20 premières feuilles thermorétractables (9, 10), et de rétraction du film résultant de la réunion de ces feuilles (9, 10, 14), sont réalisées de façon simultanée.

12. Procédé selon la revendication 10 ou 11, caractérisé en ce que, dans le cas où une feuille de protection thermique (13) doit être intercalée, 25 celle-ci est amenée à l'intérieur de la caisse (1), après l'introduction des produits (12) à conditionner et avant l'aménée de la feuille thermorétractable additionnelle (14).

13. Procédé selon l'une quelconque des revendications 10 ou 12, 30 caractérisé en ce que les parties (9a, 10a) des premières feuilles thermorétractables (9, 10), rabattues contre l'extérieur des faces (4) correspondantes de la ceinture latérale (3) de la caisse (1), sont maintenues temporairement (en 11) contre l'extérieur de ces faces (4), par collage ou par pincement, au moins pendant la phase d'introduction des produits (12) à 35 conditionner.

14. Procédé selon la revendication 13, caractérisé en ce que les parties rabattues (9a, 10a) des premières feuilles thermorétractables (9, 10) sont maintenues temporairement contre l'extérieur des faces (4) correspondantes de la ceinture latérale (3) par des points de colle (11), réalisés 5 avec une colle visqueuse.

15. Procédé selon la revendication 13, caractérisé en ce que les parties rabattues (9a, 10a) des premières feuilles thermorétractables (9, 10) sont maintenues temporairement contre l'extérieur des faces (4) 10 correspondantes de la ceinture latérale (3) par des points de pincement, résultant de fentes, encoches ou empreintes ménagées dans la zone supérieure des faces (4) de la ceinture latérale (3).

16. Procédé selon l'une quelconque des revendications 10 à 15, 15 caractérisé en ce que l'aménéée de la feuille thermorétractable additionnelle (14) est réalisée par déroulage d'une bobine (22) de film thermorétractable, et découpe de ce film au-dessus d'un emplacement recevant la caisse (1), en particulier au-dessus d'un convoyeur (17).

20 17. Procédé selon la revendication 16, caractérisé en ce que le déroulage et la découpe du film stocké sur la bobine (22) sont réalisés à un poste de travail qui réalise aussi le soudage de la feuille thermorétractable additionnelle (14) aux premières feuilles thermorétractables (9, 10).

25 18. Procédé selon l'ensemble des revendications 12 et 16, caractérisé en ce que, dans le cas de l'utilisation d'une feuille de protection thermique (13), l'aménéée de cette feuille (13) est réalisée par déroulage d'une bobine (18) de bande en matériau protecteur, et découpe de cette bande au-dessus d'un emplacement recevant la caisse (1), en particulier au-dessus du 30 convoyeur (17).

1/4

FIG 1

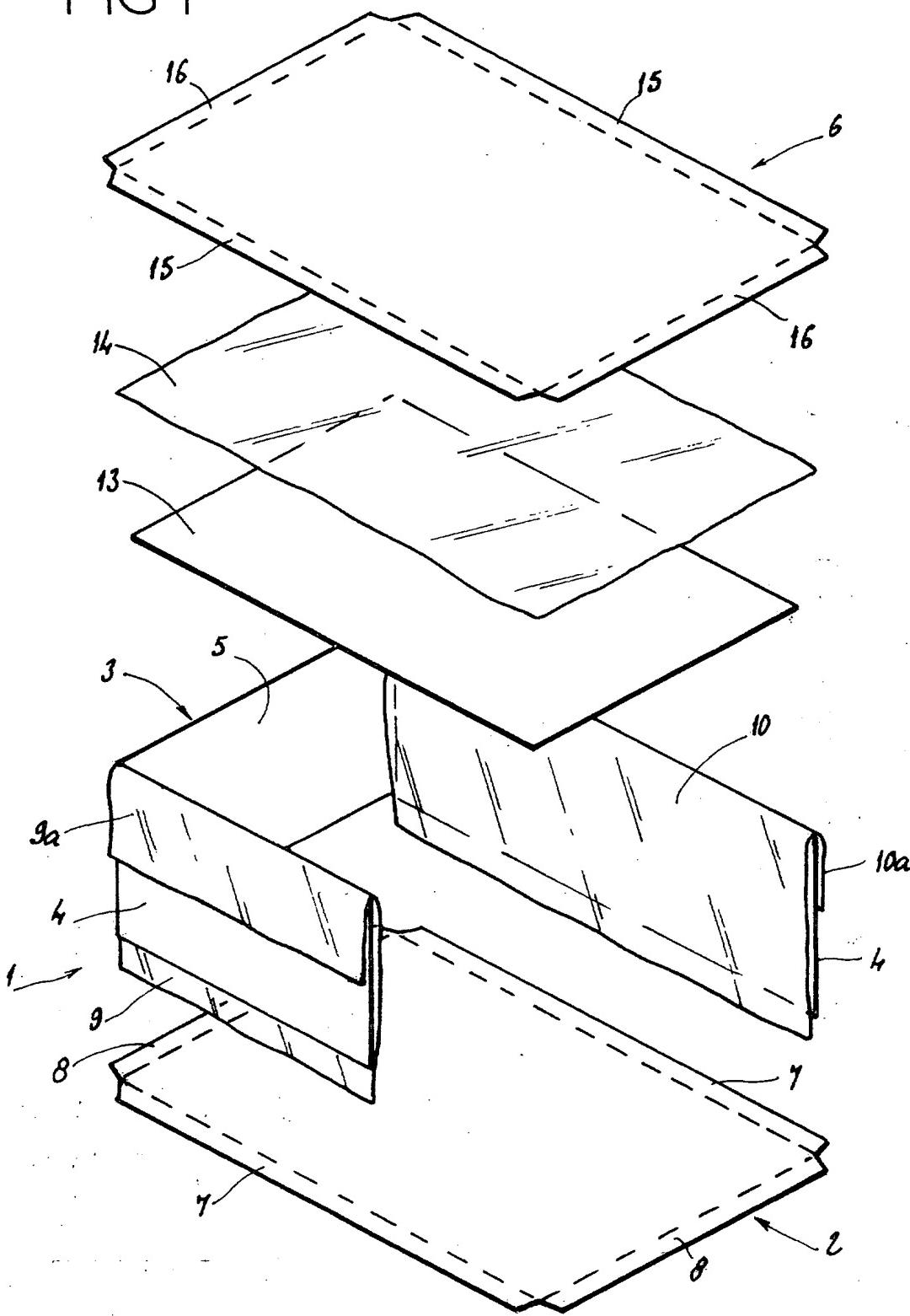
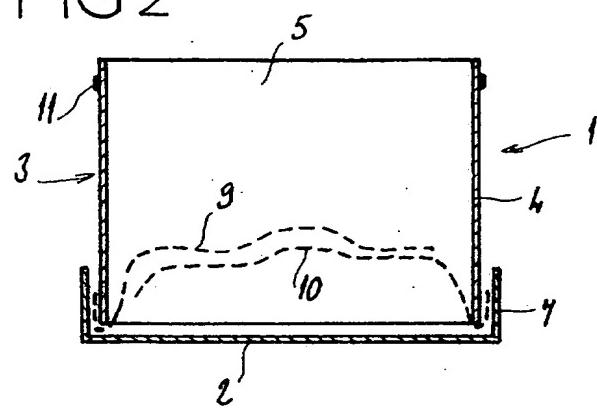


FIG 2



2/4

FIG 3

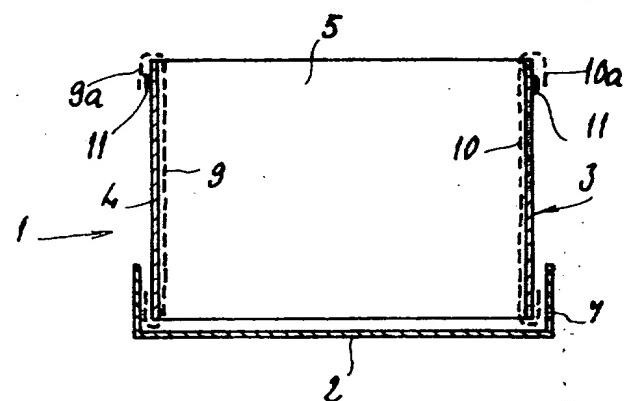


FIG 4

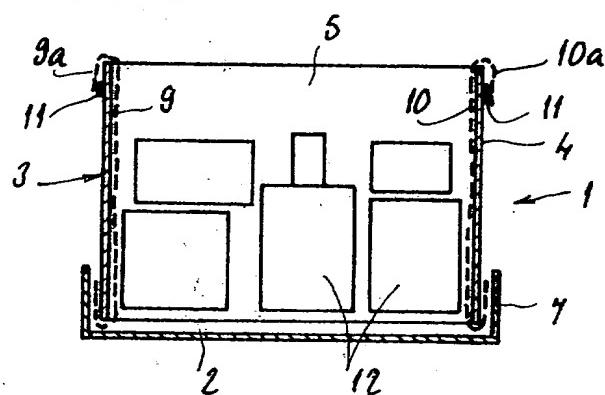
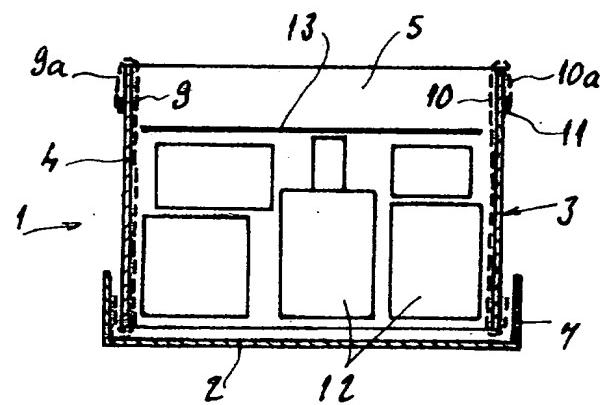


FIG 5



3/4

FIG 6

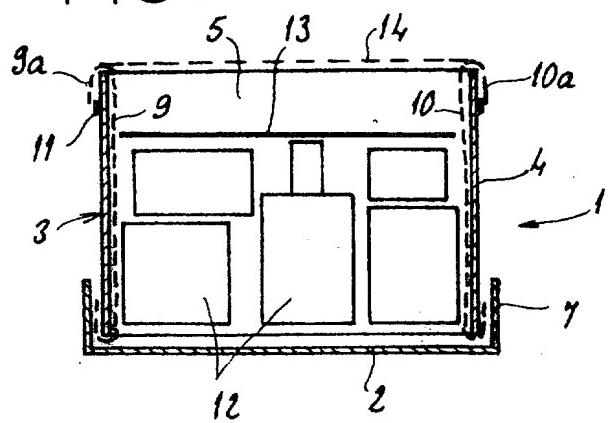


FIG 7

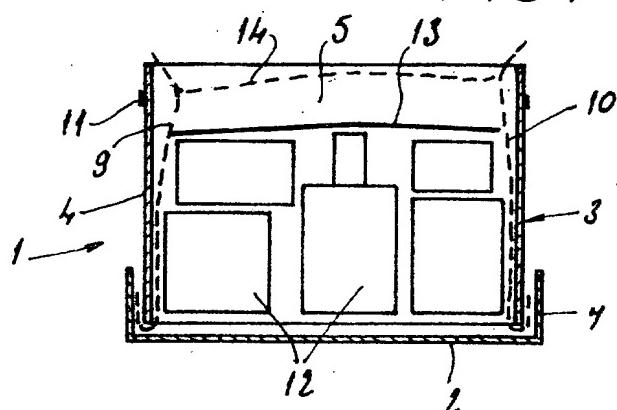


FIG 8

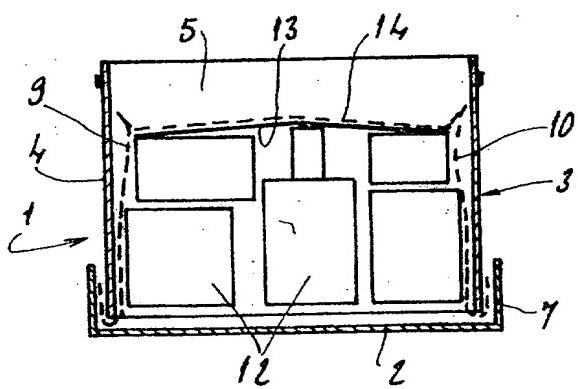
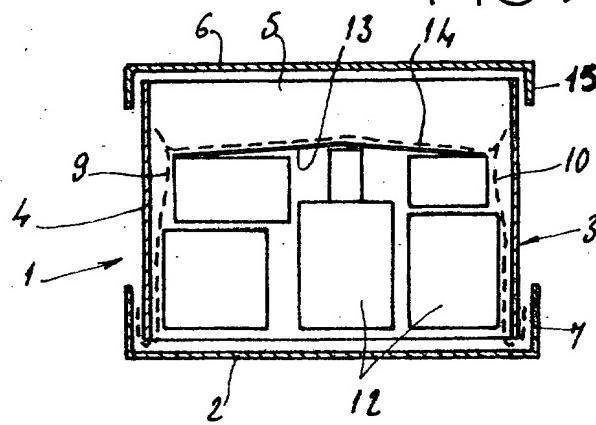


FIG 9



4/4

FIG 10

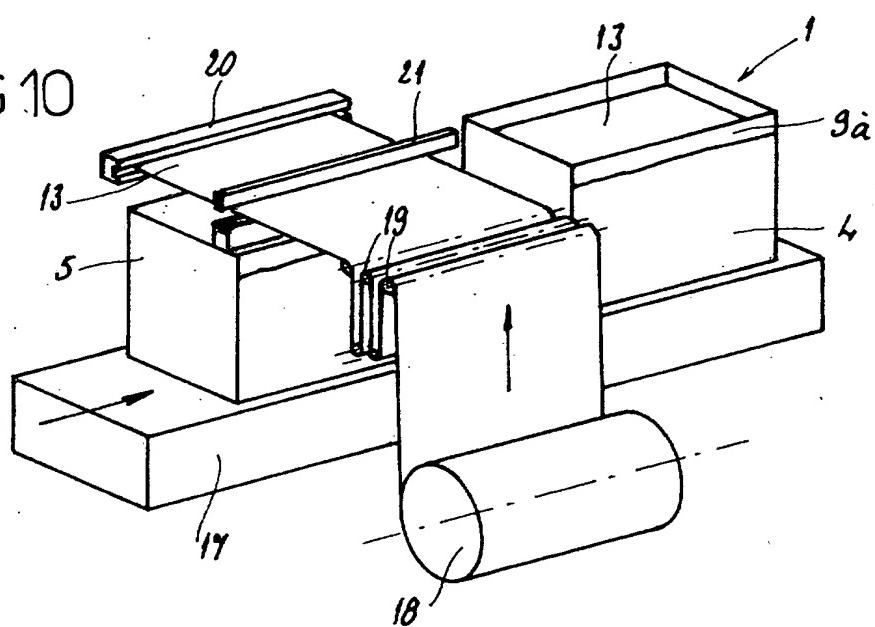
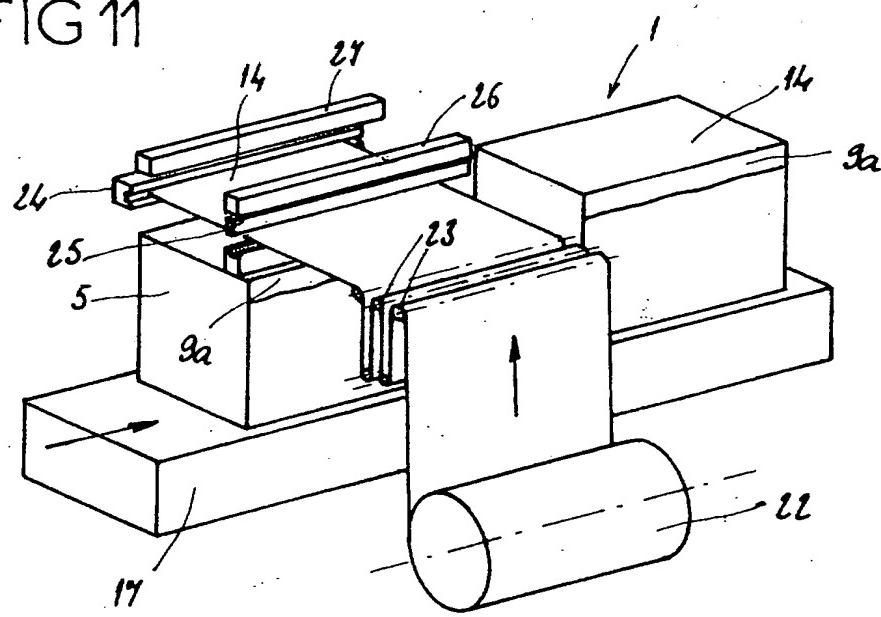


FIG 11





DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

cerfa
N° 11235*03

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1.../1...



(À fournir dans le cas où les demandeurs et les inventeurs ne sont pas les mêmes personnes)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 @ W / 270601

Vos références pour ce dossier (facultatif)		GBR/ANT/BR042067
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		0305257
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) Système d'emballage de produits avec calage par film retractable		
LE(S) DEMANDEUR(S) : Cabinet GERMAIN & MAUREAU BP 6153 69466 LYON CEDEX 06		
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :		
1 Nom		DE BARBUAT
Prénoms		Charles-Antoine
Adresse	Rue	149 Avenue Victor Hugo
	Code postal et ville	21000 DIJON
Société d'appartenance (facultatif)		
2 Nom		MANCION
Prénoms		Frédéric
Adresse	Rue	5 Rue la Condamine
	Code postal et ville	75017 PARIS
Société d'appartenance (facultatif)		
3 Nom		FOULON
Prénoms		Joël
Adresse	Rue	Route de Sainte Marie la Blanche
	Code postal et ville	21200 COMBERTAULT
Société d'appartenance (facultatif)		
S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez plusieurs formulaires. Indiquez en haut à droite le N° de la page suivi du nombre de pages.		
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		
 Lyon, le 29.04.2003 Gérard BRATEL CPI 921037		